









**Device for joining two pipes**

**Patent number:** EP0803314  
**Publication date:** 1997-10-29  
**Inventor:** ENGELHARD GERHARD DIPL-ING (DE); PELLKOFER  
DIETER DIPL-ING (DE)  
**Applicant:** SIEMENS AG (DE)  
**Classification:**  
- **international:** B23K20/12  
- **european:** B23K20/12E6D; B23K20/12E6F  
**Application number:** EP19970106017 19970411  
**Priority number(s):** DE19961016285 19960424

**Also published as:**

 EP0803314 (A3)  
 EP0803314 (B1)  
 DE19616285 (C)

**Cited documents:**

 DE3112770  
 WO9526254  
 US4063676  
 XP002049773  
 SU1393566

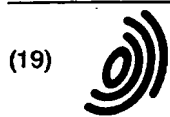
**Report a data error he****Abstract of EP0803314**

The joining system has the abutting end faces of the 2 pipes (2,4) pressed together, with a friction spike (15) of a friction welding head (14) inserted radially in the pipe walls at the mating point (6) by plastic deformation. The friction spike is displaced in the peripheral direction for welding the pipes together. Prior to the peripheral displacement of the welding spike is superimposed on the radial displacement, with retraction of the welding spike by a combined radial and peripheral movement, to provide a tapered weld seam exit.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

**BEST AVAILABLE COPY**



Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) EP 0 803 314 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:  
29.10.1997 Patentblatt 1997/44

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: B23K 20/12

(21) Anmeldenummer: 97106017.3

(22) Anmeldetag: 11.04.1997

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
DE FR GB SE

(30) Priorität: 24.04.1996 DE 19616285

(71) Anmelder: SIEMENS AKTIENGESELLSCHAFT  
80333 München (DE)

(72) Erfinder:  
• Engelhard, Gerhard, Dipl.-Ing.  
91058 Erlangen (DE)  
• Pellkofer, Dieter, Dipl.-Ing.  
91074 Herzogenaurach (DE)

(54) **Vorrichtung zum Fügen zweier Rohre**

(57) Eine Vorrichtung zum Fügen zweier Rohre (2,4) durch Reibschweißen umfaßt einen aufklappbaren Führungsring (8) für einen in ihm umlaufenden Reibschweißkopf (14), der einen radial zustellbaren Reibdorn (15) enthält.

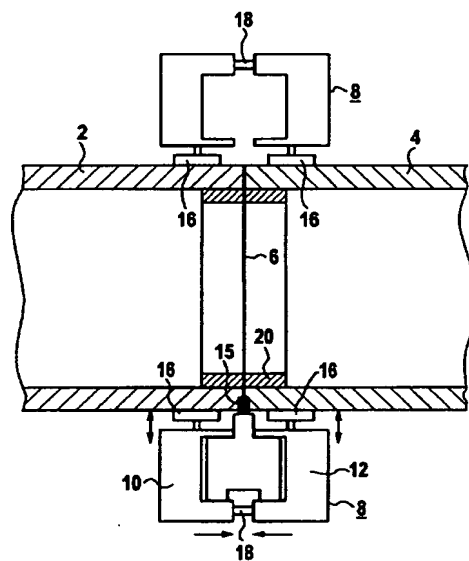


FIG 1

EP 0 803 314 A2

BEST AVAILABLE COPY

## Beschreibung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum Fügen zweier Rohre durch Reibschweißen.

Zum Fügen zweier Werkstücke, beispielsweise 5 Werkstücke aus Aluminium oder aus einer Aluminiumlegierung, ist es beispielsweise aus der WO 93/10935 bekannt, das zum Verschweißen an der Stoß- oder Fugestelle der Werkstücke notwendige Plastifizieren oder Aufschmelzen des Grundwerkstoffes durch einen 10 mit Reibung erzeugten Wärmeeintrag herbeizuführen. Hierzu ist ein Reibschweißkopf vorgesehen, der einen sich schnell bewegenden, beispielsweise rotierenden, Reibdorn enthält. Dieser Reibdorn besteht aus einem Werkstoff, der härter und höher schmelzend ist als der Werkstoff der zu fügenden Werkstücke. Beim Fügen 15 zweier plattenförmiger Werkstücke wird dieser Reibdorn seitlich im Bereich der Stoßstelle der Werkstücke an die Werkstücke angesetzt. Er dringt dann aufgrund des durch die schnelle Drehbewegung verursachte Plastifizieren des Werkstoffes bei gleichzeitiger Vorwärtsbewegung entlang der Füge- oder Stoßstelle in die Werkstücke ein und bewirkt so beim Abkühlen des plastifizierten Bereiches ein Verschweißen der beiden Werkstücke.

Der Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art derart zu ertüchtigen, daß sie auch zum Fügen zweier Rohre geeignet ist.

Die genannte Aufgabe wird gelöst mit den Merkmalen des Patentanspruches 1.

Die Vorrichtung zum Fügen zweier Rohre durch Reibschweißen umfaßt gemäß der Erfindung einen aufklappbaren Führungsring für einen in ihm umlaufenden Reibschweißkopf, an dem ein radial zustellbarer Reibdorn angeordnet ist.

Vorzugsweise ist der Führungsring aus zwei miteinander verbundenen ringförmigen Schalen gebildet, die unter Aufrechterhaltung einer Zugkraft zueinander axial verstellbar sind.

In einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung sind am Innenumfang des Führungsringes radial verstellbare Druckstempel zum Fixieren des Führungsringes an beiden Rohren vorgesehen.

Zur weiteren Erläuterung der Erfindung wird auf die Ausführungsbeispiele der Zeichnung verwiesen, in deren

FIG 1 eine Vorrichtung gemäß der Erfindung schematisch in einem Längsschnitt in einer Arbeitsposition veranschaulicht ist.

FIG 2 zeigt die Vorrichtung während des Positionierens an den Rohren in einer axialen Draufsicht.

In den Figuren 3 bis 8 sind vorteilhafte Ausführungsformen eines Reibdorns des Reibschweißkopfes veranschaulicht.

Gemäß FIG 1 sind zwei, beispielsweise aus Alumi-

nium oder einer Aluminiumlegierung bestehende Rohre 2 und 4 an ihren einander gegenüberliegenden Stirnflächen unter Aufrechterhaltung einer Preßkraft aneinandergespreßt. Die Rohre 2 und 4 werden im Bereich der auf diese Weise gebildeten ringförmigen Stoßstelle 6 von einem Führungsring 8 umschlossen, der aus zwei ringförmigen Schalen 10 und 12 zusammengesetzt ist. Diese Schalen 10 und 12 bilden ein ringförmiges Gehäuse, in dem ein Reibschweißkopf 14 geführt ist, der im Führungsring 8 in Umfangsrichtung der Rohre 2 und 4 umläuft. Der Reibschweißkopf 14 umfaßt einen radial zustellbaren, schnell rotierenden oder sich schnell radial bewegenden Reibdorn 15, der im Bereich der Stoßstelle 6 unter Plastifizieren des Werkstoffes der Rohre 2 und 4 in die Rohrwand eindringt und beim Verfahren des Reibschweißkopfes 14 in Umfangsrichtung der Rohre 2 und 4 ein Verschweißen der Rohre 2 und 4 bewirkt.

Die Schalen 10 und 12 des Führungsringes 8 enthalten an ihrem Innenumfang verteilt eine Vielzahl von Druckstempeln 16, die radial nach innen ausgestellt werden und die Rohre 2 und 4 an der Stoßstelle 6 zueinander positionieren und fixieren. Diese Druckstempel 16 bewirken eine Versteifung, um die beim Reibschweißen auftretenden hohen Kräfte aufzunehmen und eine Deformation der Rohre 4 und 6 zu verhindern. Mit Hilfe dieser Druckstempel können die Rohre 2 und 4 erforderlichenfalls auch rundgedrückt werden.

Die Schalen 10 und 12 des Führungsringes 8 sind außerdem, beispielsweise mit Hydraulikzylindern 18, axial zueinander unter Aufrechterhaltung einer Zugkraft verstellbar, so daß die Rohre 2 und 4 die während des Reibschweißens fest aneinandergespreßt werden.

Im Ausführungsbeispiel der Figur ist am Innenumfang der Stoßstelle 6 zusätzlich ein Einlegering 20 angeordnet, mit dem die Wurzelausbildung verbessert und die Steifigkeit bei dünnen Rohren erhöht wird.

Der Reibschweißvorgang beginnt durch eine radiale Zustellbewegung des Reibdorns 15, der den Rohrwerkstoff an der Stoßstelle 6 plastifiziert und in die Wand der beiden Rohre 2 und 4 eindringt. Dieser radialen Zustellbewegung kann bereits eine Bewegung des Reibschweißkopfes 14 in Umfangsrichtung überlagert sein. Die radiale Zustellbewegung des Reibdorns 15 erfolgt vorzugsweise solange, bis die Rohrwand durchdrungen ist. Nach dem Durchdringen der Rohrwand und einem daran anschließenden kompletten Umlauf des Reibschweißkopfes 14 um die Stoßstelle 6 wird der Reibdorn 15 unter Aufrechterhaltung der Umlaufbewegung in Umfangsrichtung langsam aus der Rohrwand herausgezogen, so daß sich ein keilförmiger Auslauf ergibt. Dadurch ist sichergestellt, daß die Rohre 2 und 4 im Bereich der Schweißwurzel sicher und vollständig verschweißt sind. Das beim radialen Abheben unvermeidbar entstehende Loch wird auf diese Weise weitgehend verhindert.

Um beim Abheben eine Loch- oder Kraterbildung vollständig zu vermeiden, ist in einer bevorzugten Ausgestaltung vorgesehen, beim Auslaufvorgang zusätz-

lich artgleichen Schweißzusatz hinzuzufügen. Dies geschieht beispielsweise in Form eines Drahtes, der von außen oder durch den Reibdorn 15 hindurch an die Schweißstelle herangeführt wird. Prinzipiell ist es auch möglich, den Endkrater mit einem anderen Schmelz- und Schweißverfahren zu schließen.

In FIG 2 ist zu erkennen, daß der Führungsring 8 aus zwei aufklappbaren Halbringen 82 und 84 besteht, um eine Montage an bereits aneinander anstoßenden Rohren 2, 4 zu ermöglichen.

Die in FIG 3 bis 5 dargestellten kegeligen bzw. stiftförmigen Reibdorne 15 sind insbesondere für Reibschweißköpfe geeignet, bei denen die Reibungswärme durch eine schnelle Rotation des Reibdornes 15 entsteht.

FIG 6 bis 8 zeigen Reibdorne 15, bei denen die Reibungswärme vorzugsweise durch eine schnelle Bewegung senkrecht zur Oberfläche des Werkstücks, d.h. radial zur Rohrwand erzeugt wird.

#### Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Fügen zweier Rohre (2, 4) durch Reibschweißen, mit einem aufklappbaren Führungsring (8) für einen in ihm umlaufenden Reibschweißkopf (14), der einen radial zustellbaren Reibdorn (15) umfaßt.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, bei der der Führungsring (8) aus zwei miteinander verbundenen ringförmigen Schalen (10, 12) gebildet wird, die unter Aufrechterhaltung einer Zugkraft zueinander axial verstellbar sind.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, bei der am Innenumfang des Führungsringes (8) radial verstellbare Druckstempel (16) zum Fixieren des Führungsringes (8) an beiden Rohren (2 und 4) vorgesehen sind.

BEST AVAILABLE COPY

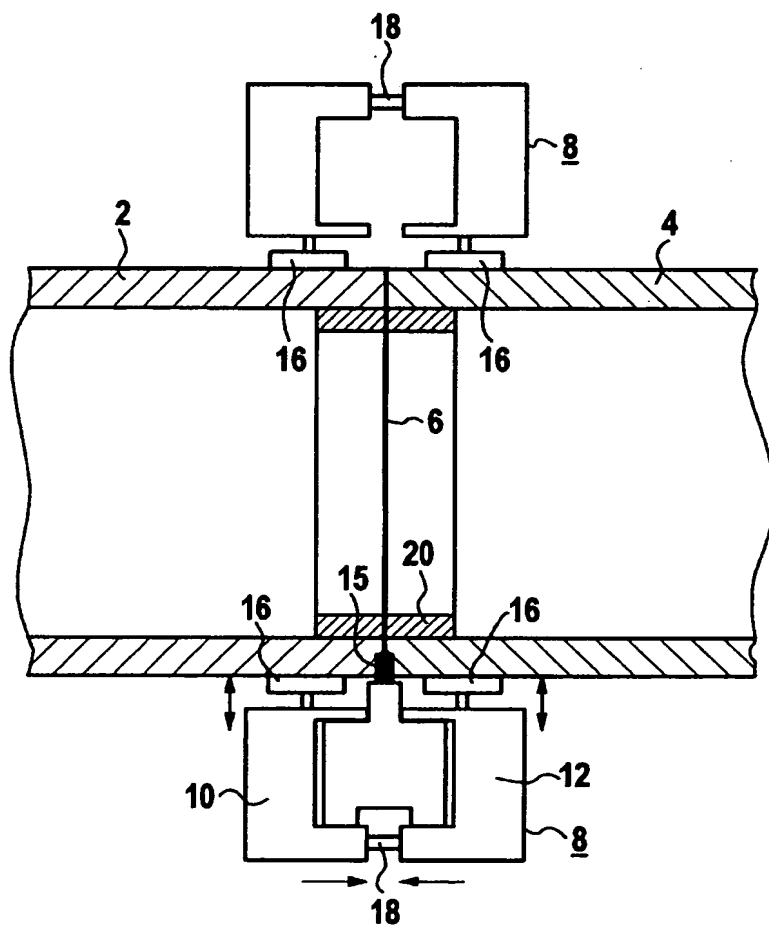


FIG 1

BEST AVAILABLE COPY

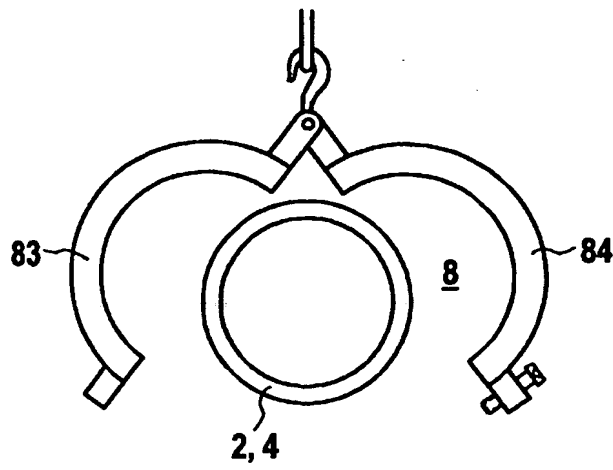


FIG 2

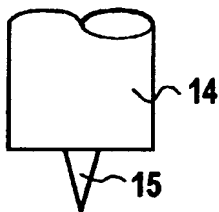


FIG 3

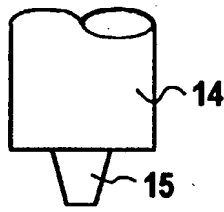


FIG 4

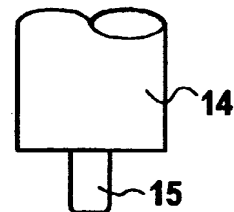


FIG 5

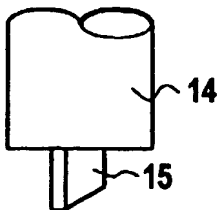


FIG 6

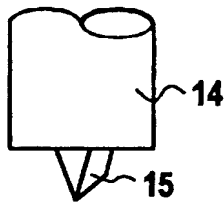


FIG 7

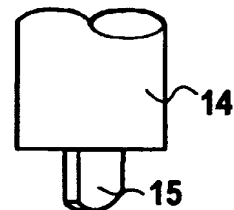


FIG 8